

**19 European Patent Office**

## **12 European patent disclosure**

### **11 EP 0 795 356 B1**

45 Publication date and disclosure of notice regarding the patent issuing:  
May 26<sup>th</sup> 1999, patent information sheet 1999/21

51 Int Cl.<sup>6</sup>: **B05B 15/04**

21 Application number: 96103788.4

22 Filing date: March 3<sup>rd</sup> 1996

---

84 Named treaty countries: AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE

43 Date of disclosure: September 17<sup>th</sup> 1997 patent information sheet 1997/98

73 Patent holder: VOSSCHEMIE GmbH  
D-25436 Uetersen (DE)

72 Inventor: Voss, Klaus-Wilhelm  
25436 Uetersen (DE)

74 Agent: Richter, Werdermann & Gerbaulet  
Neuer Wall 10  
20354 Hamburg (DE)

56 Objections: EP-A-0 384 626  
WO-A-90/15668  
DE-A-4 106 960  
US-A-5 413 637  
EP-A-0 669 197  
WO-A-95/21700  
GB-A-2 223 425

---

Remark: Within nine months after the disclosure of the information of issuing of the European patent anybody may protest against the European patent at the European Patent Office. The protest has to be filed in written form and has to be justified. It counts as filed after the objection fee has been paid. (Art 99(1) European Patent treaty).

## Description

[0001] The invention concerns a sealing- and masking stripe according to the main term (Oberbegriff) of patent claim 1.

[0002] Sealing- and masking strips are used during painting of cars or car parts, preferably in the area of doors and tailgates, where the sealing and masking strips are supposed to prevent the penetration of paint or paint mist into the door crevices.

[0003] For that situation various cross section profiles for sealing and masking strips are known.

[0004] Angular or round sealing and masking strips exist which have an adhesive layer for fixing to the object one is working at. Such strips are also offered in the form of a joint, which is simple and practical to handle or package, respectively. In that case several strips are sidewise connected to each other, while the joint is either continuous or also made in sections.

[0005] In the case of the sealing and masking strips it is of disadvantage, that the paint application occurs onto the sealing and masking strips, and therefore adjacent to the adhesive layer, so that the solvent of the paint attacks the adhesive layer. This results in a hardening of the adhesive and the adhering paint. The following unevenness of the paint- and adhesive films after removal of the strips can only be eliminated by the painter under significant time- and work efforts. Since such sealing and masking strips are commonly made of foam, foam residues remain at the hardened adhesive after peeling off the strips, which causes additional problems during preparation of a perfect painting job.

[0006] Also, the drying of the paint in drying chambers at about 80°C contributes significantly to the hardening of the (partially dissolved) adhesive which is covered with paint. Additionally, in the case of round sealing and masking strips, the problem exists that it is almost impossible to position them so exactly that the adhesive layer almost completely lays on the object. Therefore, in practice, significant adhesive regions exist, which may join with the paint and harden.

[0007] From WO 90/15668 a method and a device are known which shall prevent the paint mist from wetting certain surfaces, which belong to an object to be painted, whereby that surface is located in a different level than the object surface to be painted, and that it could be reached from such paint spray mist after passage through a gap. The passage of paint spray mist in such a gap, e.g. a gap between two body parts of a car is avoided by applying a flexible sealing stripe into that gap, which fills the gap completely, whereby such sealing stripe is mounted in the gap region by means of an adhesive layer or made in place. That sealing stripe shows an L-shaped cross section profile, where one side is coated with an adhesive on the outside, where the inner transition of the wall section between the two ends of the sides is pulled bow-shaped towards the inside by forming a channel-like section. The arrangement of sealing strips in a gap between a movable body part, e.g. a door, and a non-movable part occurs in such a way that the sealing stripe is mounted with the side having the adhesive applied to it, to the vertical side of the non-moving part of the gap to be sealed, which requires that such a vertical wall section exists, at which the mounting of the sealing stripe is possible. In cases where this mounting surface does not exist, such sealing strips can not be used, i.e. this means, for all of the cases for which an undercut of the body part occurs. During closing of the movable body part the sealing stripe deforms and seals the gap.

[0008] A device for the temporary bridging of the body gaps, especially during paint jobs, is known from DE-A-41 06 960. This device for preventing the penetration/entry of abrasive material or paint particles during the corresponding treatment of body parts consists of a sealing stripe with a cross section with a triangular full-profile made of a soft foam polymer with an adhesive coating on at least one of the three sides, where one of the legs of the cross-section profile shaped almost like a right-angled triangle is equipped with a back-swinging area, while the outside jumping leg area is equipped with this adhesive. Towards one wall on the inside, this cross section profile shows an arch-shaped retraction under formation of a fillet-like (channel-like) section. During use, the sealing strip closes the gap between the wedge shaped body parts. The position of the adhesive coating at one of the three external walls of the triangular sealing stripe requires that the external wall region of a car body part forms sidewise, a closable gap limited at

the side by an enclosure and fastening area for the sealing strip. The mounting of the sealing stripe in the area of undercut body parts is not possible.

[0009] There exist also cover strips, which prevent by means of a side lip, that the paint or its solvent, respectively, come in contact with the adhesive. Since hereby a clear boundary exists between the new paint layer and the old one, the newly painted area spray mist occurs in the edge areas, which also has to be removed in a time-consuming process.

[0010] It is therefore the task of the invention to create a sealing and

[0011] masking stripe of the initially mentioned type, which guarantees a perfect boundary between the area to be painted and the existing painted areas of an object, preferably in the area of the doors and the tailgate of a car, so that no time-consuming after-finishing of the transitional areas is necessary.

[0012] This task is solved by the characteristics of claim 1.

[0013] The sealing and masking strips show preferably on both sides of the adhesive stripe a lip and a fillet\*, while the cross section is symmetrical or can also be asymmetrical by different dimensioning of the lips and/or fillets.

[0014] In case of the asymmetrical design a wider application range is given.

[0015] The lip and also the fillet are designed in such a way, that during correct positioning according to the application, the lip can not lay on the vertical surface to be painted.

[0016] The basic shape or the cross section, respectively, of the sealing and masking strips is derived from a square.

[0017] The lips formed on both sides of the square subdivide the sealing and masking tape preferably into a first region, which is about 2/3, and a second region, which is about 1/3 of the cross section.

[0018] The first region has preferably rounded edges, so that also a nearly circular region can be formed. The second region carries the adhesive, which is applied along the longitudinal axis, where, caused by the fillets on both sides, the width in this second region can be smaller than in the first region.

\* *Hohlkehle* also translated as 'channel'

[0019] For building the adhesive layer, preferably an adhesive is used that adheres by simple pressure application, preferably so-called dispersion-adhesive.

[0020] The foam used is preferably an open-pored soft foam (soft foam with open porosity) made of polyurethane with a volume weight of 20 – 30 kg/m<sup>3</sup>, but also other foams, such as polyurethane, polyester, polystyrene, PVC, polyethylene, polyisocyanate, polyphenol and silicon foams can be used.

[0021] The sealing and masking strips according to this invention are preferably sold in combination, whereby the parallel running sealing and masking strips are partially connected with the lip, which obtains its final and advantageous form by ripping it off the neighboring sealing and masking strips.

[0022] The joint is formed by the manufacturing of a two-dimensional foam-cushion, either by sawing or milling. Thereby corresponding cuts which are located opposite to each other are shaped into the foam block, so that the two cuts are located opposite to each other and are only separated by a small tear-bridge, whereby the tear bridge consists of two still to be separated lips made of two adjacent sealing and masking strips.

[0023] In contrast to the manufacturing of a joint by cold-welding no material densification occurs, so that easy tearing, and therefore separation of the single sealing and masking strips from each other can occur. The separation event occurs automatically at the thinnest position of the tear-bridge and is therefore concentric.

[0024] The important inventive advantage consists in the use of the lip as a contact bridge. The finished sealing and masking strip can be applied in such a way that the contact bridge gets in contact with a preferably bent region, located next to the sealing and masking strip, and in this way prevents direct contact between sprayed paint and the adhesive. A contact between paint and adhesive leads to an undesired edge formation, since this mixture normally hardens significantly and is difficult to remove.

[0025] If the sealing and masking strip is applied incorrectly, i.e. that the lip does not serve as the contact bridge, the formation of a hardened paint edge is effectively hindered by the circumstance that the lip, in relation to the fillet, prevents a contact of the paint with the adhesive.

[0026] Further advantageous designs are marked in the sub claims.

[0027] Following the invention is explained further with the example of drawings. It shows

Fig. 1 the joint sealing and masking strip in cross section

Fig. 2 a second design of the joint sealing and masking strip in cross section

Fig. 3 a third design of the joint sealing and masking strip in cross section

Fig. 4 a fourth design of the joint sealing and masking strip in cross section

Fig. 5 the cross section of a sealing and masking strip mounted into a car door gap.

[0028] Figs. 1 to 4 show different designs for joint sealing and masking strips 100, 200, 300, 400 according to the invention.

[0029] The design according to Fig. 1 shows for the individual/separate seal- and masking stripe 100 a cross section profile 10 derived from a rectangle. The main body 16 is subdivided into two ranges 17, 18 by lips 13, 14, located on opposite sides 11, 12, which form a peel bridge 15 between two seal- and masking strips 100. The first region 17 covers about 2/3 of the cross section profile 10, and the second region 1/3. In the first region 17 the edges 19, 20 are rounded, as well as the transition to the lips 13, 14. In the second region 18 the adhesive layer 21 is located concentrically between lips 13, 14, whereby in each case a fillet 22, 23 is formed between the adhesive layer and the lips 13, 14. The width B1 of the adhesive layer 21 is smaller than the width B2 of the first segment 17.

[0030] The sealing and masking strips 200, 300, 400 show a different design of the first region 17. The first region 17 of the design in Fig. 2 is almost circular shaped, while the design according to Fig. 3 shows conical flank sides 24, 25 running to a taper, and a vaulted/arched upper side 26 and the design according to Fig. 4 shows parallel running flank sides 27, 28, an upper side 28a running perpendicular and chamfered\* edges 29, 30.

[0031] The formation of the fillets 22, 23 is the same for the designs according to Figs. 2 and 3 as for the sealing and masking strip 100 according to Fig. 1.

[0032] The sealing and masking strips 400 according to Fig. 4 show a diagonal/beveled region 31, 32 instead of a fillet.

\* abgeschrägt – chamfered or beveled

[0033] In designs according to Fig. 2, 3, and 4 the lips 13, 14 or the adequate tearing bridge 15, respectively, are shorter than according to Fig. 1.

[0034] Fig. 5 shows a sealing and masking strip 100 according to the invention, which is located in a car door gap 33 of a vehicle not shown. The sealing and masking strip 100 is fixed with its adhesive layer 21 to the door frame 34 in such a way that one of its lips 13 is in contact with an arched area segment of the door frame 34 which is adjacent to the adhesive layer 35 of the vehicle, so that paint penetrating the car door gap does not get to the adhesive layer 21. The door 36 of the car strike the first region 17 of the sealing and masking strip 100, whereby here the pressure onto the adjoining door 36 is sufficient for sealing. The applied paint 37 in the area of the sealing and masking strip 100 is soaked up by the open pored foam, so that no excessive paint accumulation occurs in the corners 38, 39.

Reference sign list:

[0035]

sealing and masking strips	100, 200, 300, 400
cross section profile	10
side	11, 12
lip	13, 14
tear bridge	15
base member	16
region	17, 18
edge/corner	19, 20
adhesive layer	21
fillet	22, 23
width	B1, B2
flanks	24, 25
upper side	26
flanks	27, 28
upper side	28a
corner	29, 30

region	31, 32
car door gap	33
door frame	34
adhesive region	35
door	36
applied paint	37
corner	38, 39

### **Patent claims**

- 1 Sealing and masking strips (100; 200; 300; 400) for temporarily masking automobile body gaps, more particularly in paint-spraying operations, of a base member (16), whose surface area, within a subarea along the strip longitudinal axis, is provided with an adhesive layer (21), in which case, on the base member (16) a lip is formed which, via a concave-like region, passes into the base member section carrying the adhesive layer (21), characterized in that the base member (16), adjacent to the adhesive layer (21), possesses two lips (13, 14) proceeding obliquely relative to the longitudinal direction of the base member which, via concave regions (18), pass into the base member section carrying the adhesive layer (21), in which case the reciprocally adjacent concave regions (18) of two base members (16) complement each other so as to form a channel (22, 23) located between two adhesive layers (21).
  
- 2 Sealing and masking strip according to claim 1, characterized in that the sealing and masking strip (100; 200; 300; 400) is provided on both sides of the adhesive strip (21) with a lip (13, 14) each as well as with a groove (22, 23).
  
- 3 Sealing and masking strip according to either claim 1 or claim 2, characterized in that, in lieu of a groove between the lips (13, 14) and the adhesive layer (21) an obliquely area (31, 32) is formed.

- 4 Sealing and masking strip according to either claim 1 or claim 2, characterized in that, in lieu of a groove between the lips (13, 14) and the adhesive layer (21), any configured, obliquely proceeding area is formed.
- 5 Sealing and masking strip according to any of claims 2 to 4, characterized in that, the lips (13, 14) are disposed on the base member (16) in such a way that the same is symmetrical.
- 6 Sealing and masking strip according to any of claims 2 to 4, characterized in that, the lips (13, 14) are disposed on the base member (16) in such a way that the same is asymmetrical.
- 7 Sealing and masking strip according to any of claims 1 to 6, characterized in that, the lip or lips (13, 14) subdivide the base member (16) concentrically or eccentrically, in which case the lips may be directed towards the top side (26, 28a) or towards the adhesive layer (21) and, in the asymmetrical disposition of the lips (15, 14), these can be aligned differently concentrically or eccentrically.
- 8 Sealing and masking strip according to any of claims 1 to 7, characterized in that the base member (16), by means of the lip or lips (13, 14), is subdivided into a first area (17) and a second area (18), which carries the adhesive layer (21), in which case the first area (17) has sides (11, 12) proceeding at right angles to the top side (26, 28a) or tapering conical flanks (27, 28) as sides or possesses a semicircular or approximately semicircular configuration.
- 9 Sealing and masking strip according to claim 8 or claim 9, characterized in that the top side (16, 28a) is convex in the outward direction.
- 10 Sealing and masking strip according to either claim 8 or claim 9, characterized in that the corners (19, 20) are rounded off adjacent to the top side (26, 28a).

- 11 Sealing and masking strip according to either claim 8 or claim 9, characterized in that the corners are bevelled off adjacent to the top side (26, 28a).
- 12 Sealing and masking strip according to any of claims 1 - 11, characterized in that the lips (13, 14) are shorter than the distance from the adhesive layer (21) to the separating line of the first and second area (17, 18).
- 13 Sealing and masking strip according to any of claims 1 - 12, characterized in that the lips (13, 14) of the first area (17) are rounded off.
- 14 Sealing and masking strip according to any of claims 1 - 13, characterized in that the lips (13, 14) are angularly disposed on the base member (16).
- 15 Sealing and masking strip according to any of claims 1 - 14, characterized in that the sealing and masking strip (100; 200; 300; 400) is comprised of soft cellular material.
- 16 Sealing and masking strip according to claim 15, characterized in that the soft cellular material possesses an open-cell structure.
- 17 Sealing and masking strip according to either claim 14 or claim 5, characterized in that the soft cellular material is comprised of polyurethane, polyester, polystyrene, PVC, polyethylene, polyisocyanate, polyphenol or silicone.
- 18 Sealing and masking strip according to any of claims 1 - 17, characterized in that the sealing and masking strip (100; 200; 300; 400) is laterally connected with further sealing and masking strips (100; 200; 300; 400) across the lips (13, 14) so as to form a composite construction, in which case the sealing and masking strips (100; 200; 300; 400) of a composite construction are able to correspond to different embodiments.

**19** Sealing and masking strip (100; 200; 300; 400) according to any of claims 1 - 17, characterized in that the sealing and masking strip (100; 200; 300; 400) is cut, sawn and/or milled from the respective material or is fabricated in the form of a single strand.

EP 0 795 366 B1

Fig. 1

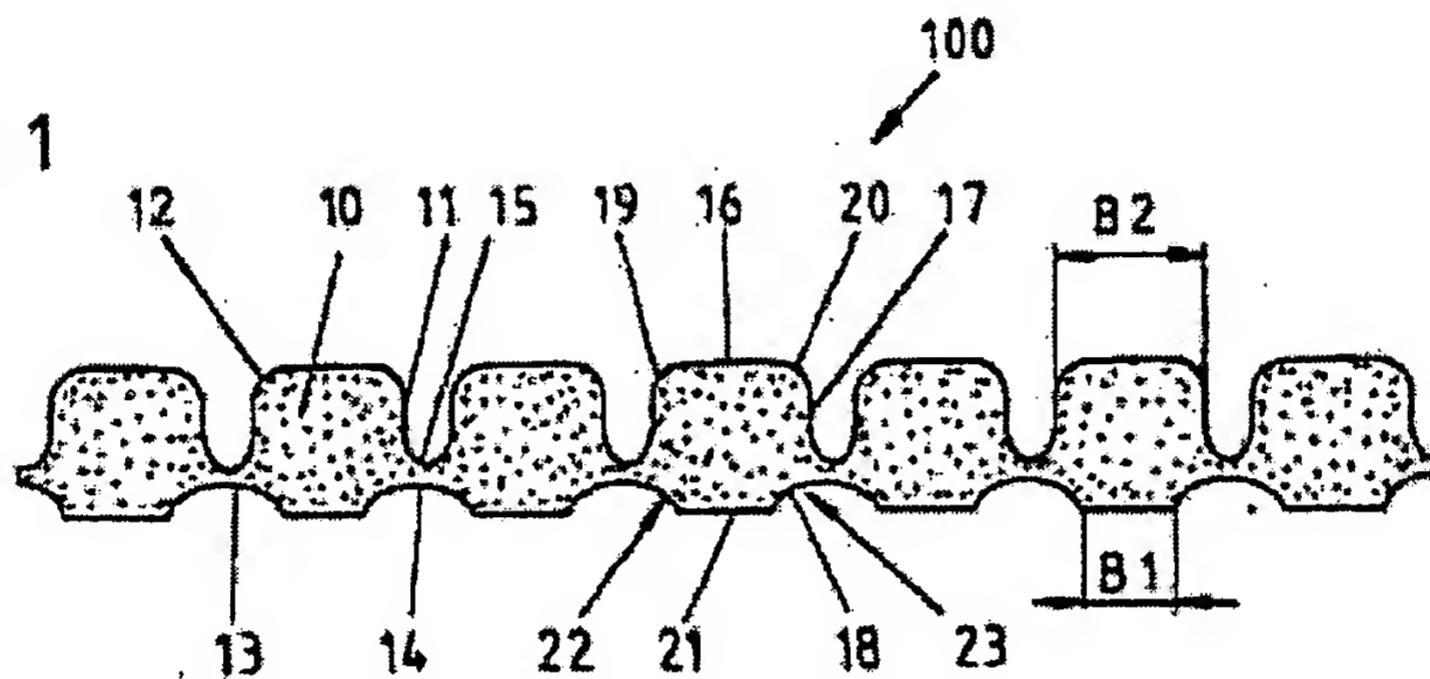


Fig. 2

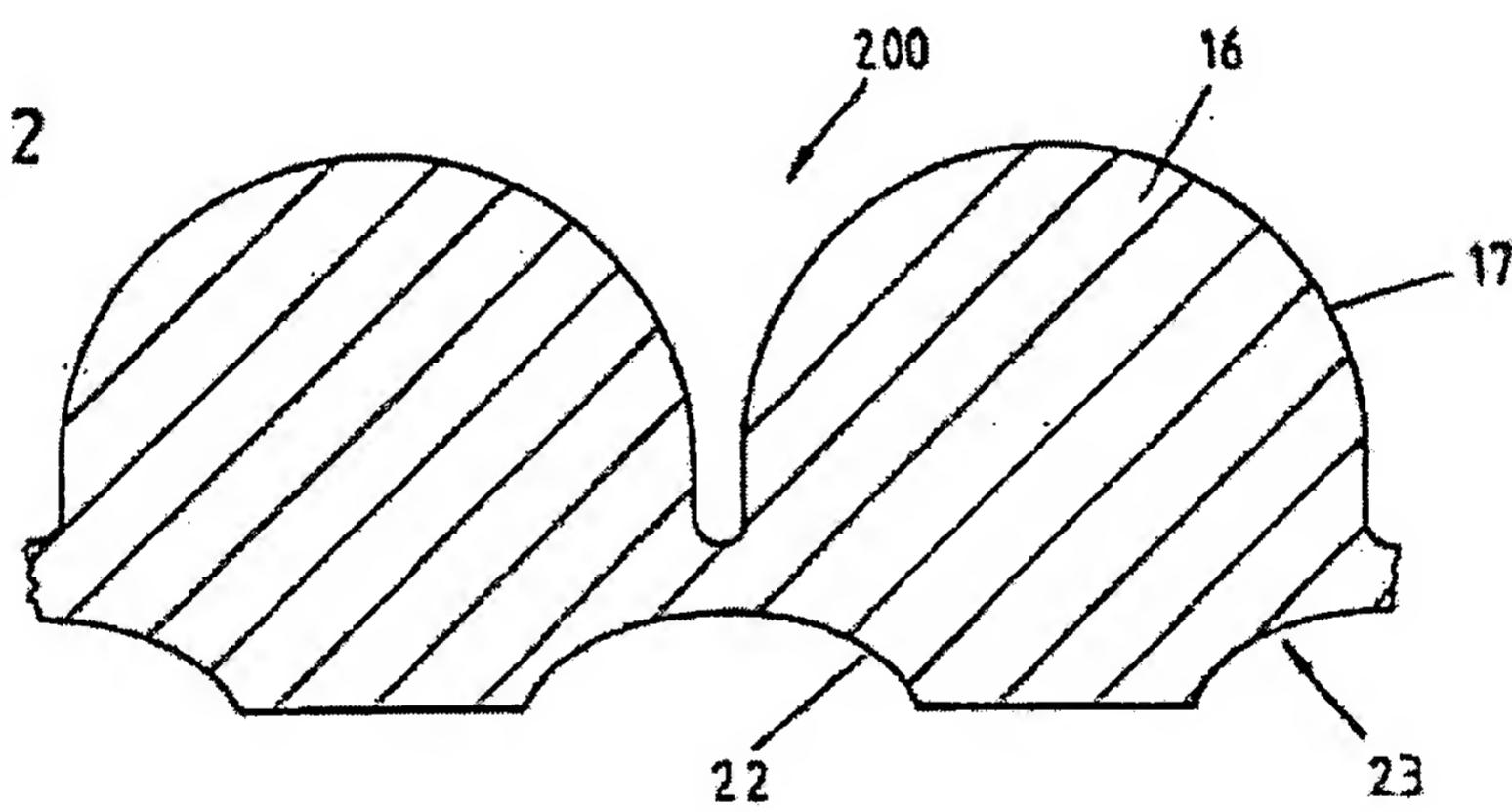


Fig. 3

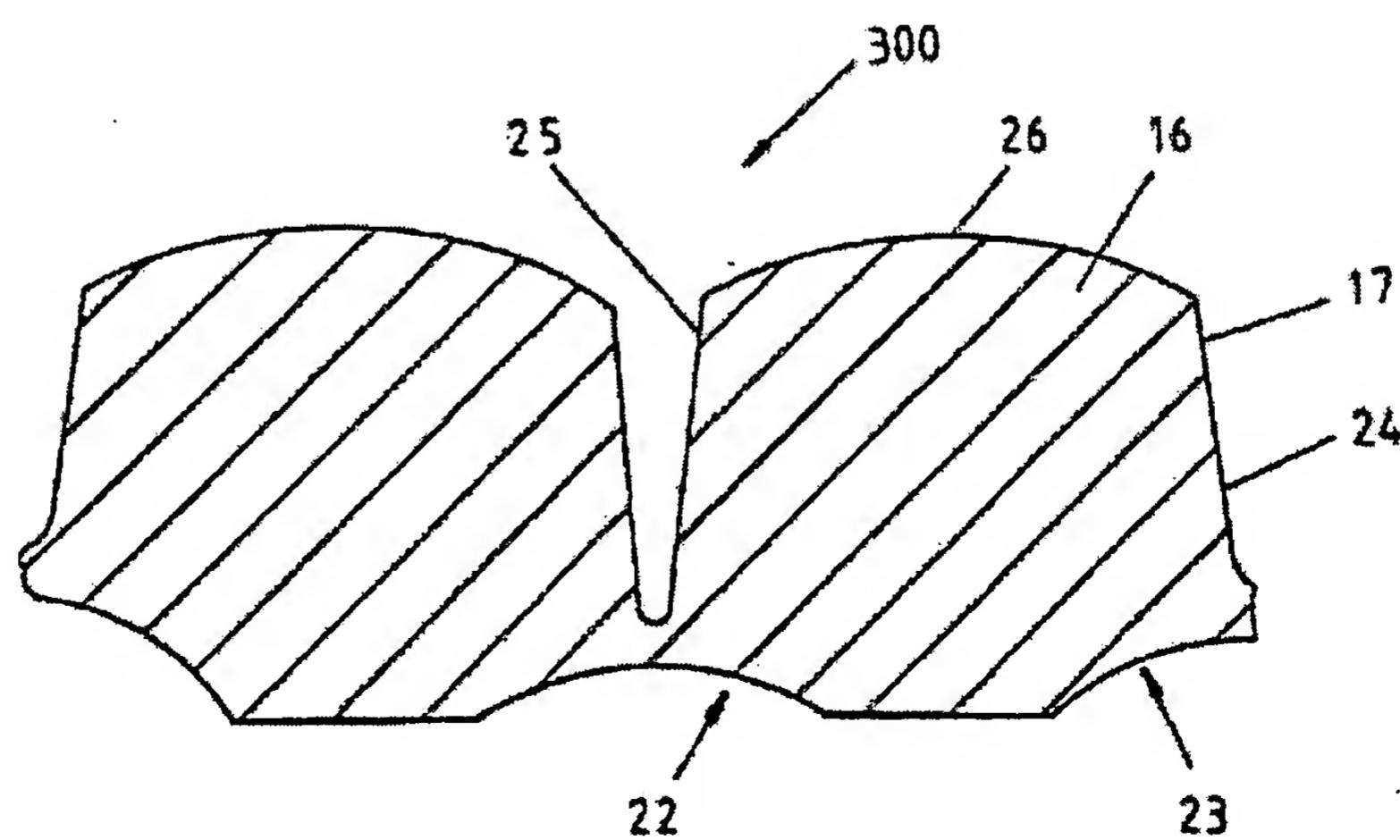


Fig.4

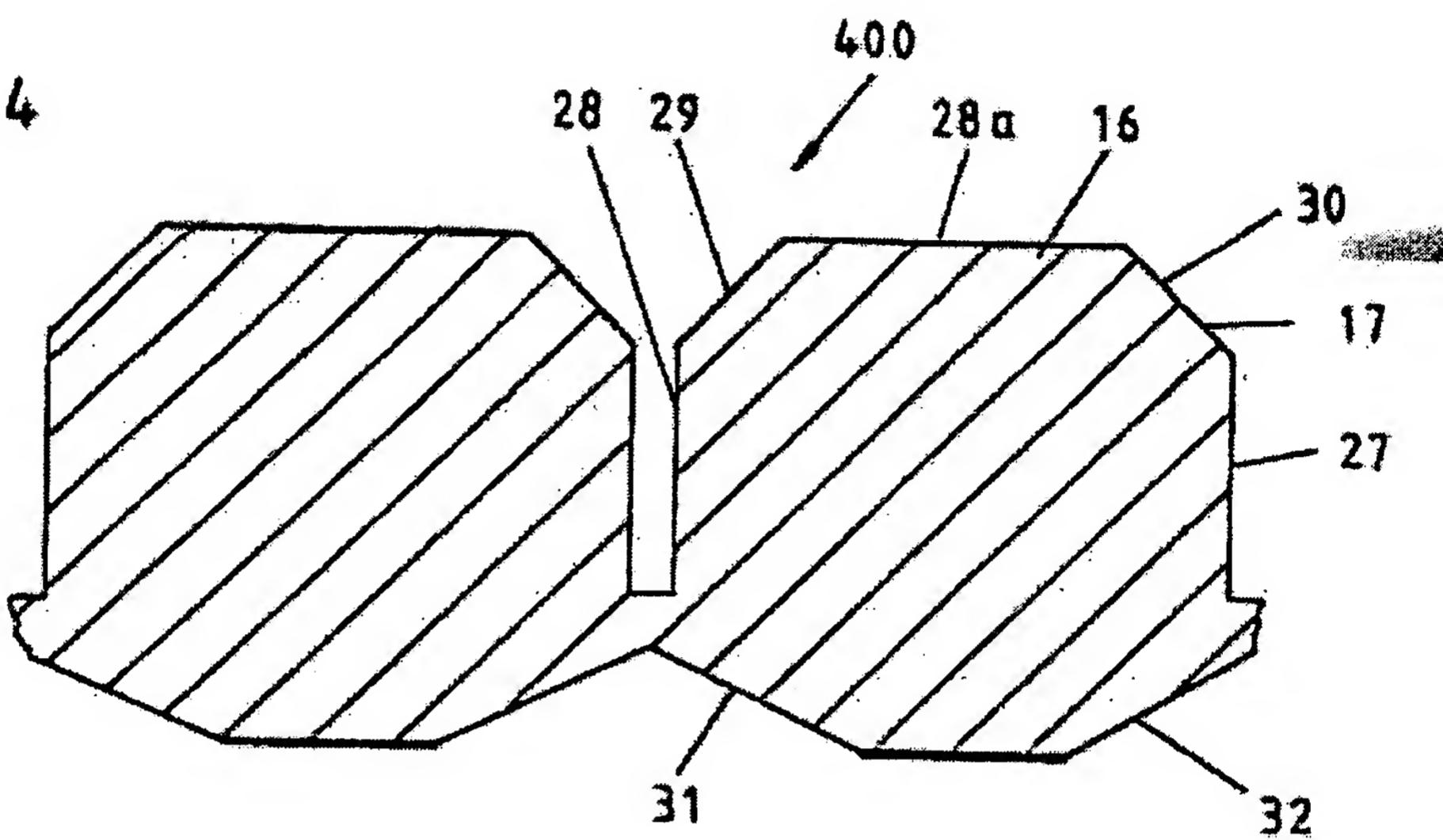
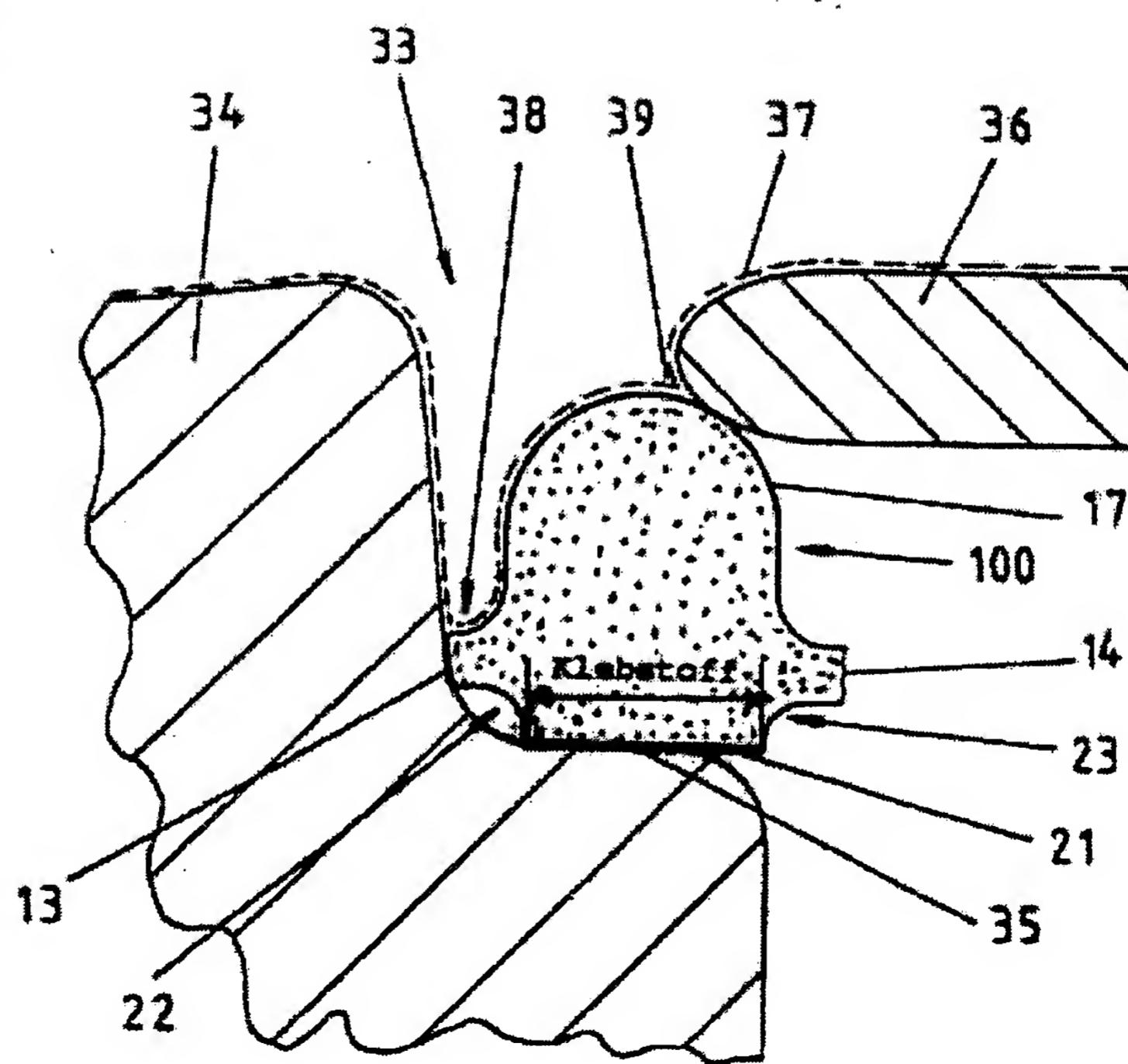
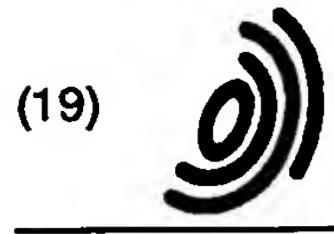


Fig.5





(19) Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11) EP 0 795 356 A1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
17.09.1997 Patentblatt 1997/38

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: B05B 15/04

(21) Anmeldenummer: 96103788.4

(22) Anmelddatum: 11.03.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC  
NL PT SE

(71) Anmelder: VOSSCHEMIE GmbH  
D-25436 Uetersen (DE)

(72) Erfinder: Voss, Klaus-Wilhelm  
25436 Uetersen (DE)

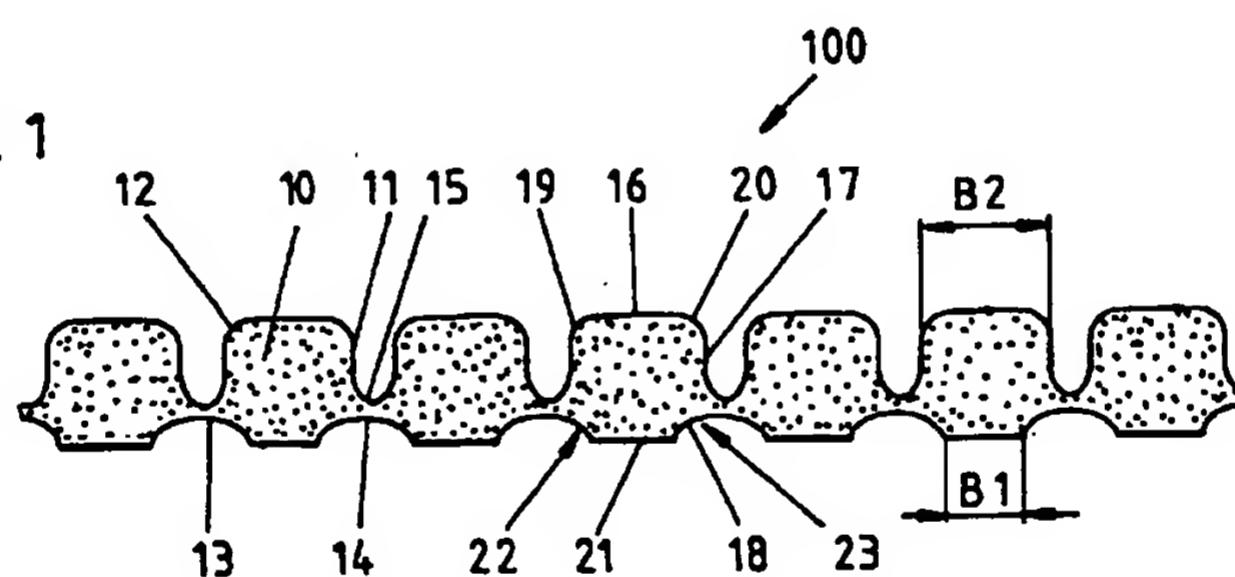
(74) Vertreter: Richter, Werdermann & Gerbaulet  
Neuer Wall 10  
20354 Hamburg (DE)

### (54) Dicht- und Abdeckstreifen

(57) Um einen Dicht- und Abdeckstreifen (100) zu schaffen, der eine einwandfreie Abgrenzung von zu lackierenden Flächen gewährleistet, ohne daß aufwendige Nachbearbeitungen der Lackgrenzflächen notwendig sind, wird vorgeschlagen, den Dicht- und Abdeckstreifen

fen (100) am Grundkörper (16) seitlich mit einer Lippe (13, 14) zu versehen, wobei zwischen der Lippe (13, 14) und einer Kleberschicht (21) eine Hohlkehle (22, 23) ausgeformt ist.

Fig. 1



## Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Dicht- und Abdeckstreifen, dessen Oberfläche in Teilbereichen entlang der Längsachse mit einer Kleberschicht versehen ist und der über mindestens eine am Grundkörper des Dicht- und Abdeckstreifens angeordnete Lippe verfügt.

Bei der Lackierung von Fahrzeugen oder Teilbereichen von Fahrzeugen finden Dicht- und Abdeckstreifen Verwendung, vorzugsweise im Bereich der Türen und der Heckklappe, wo die Dicht- und Abdeckstreifen ein Eindringen von Farbe oder Farbnebel in den Türspalt verhindern sollen.

Dafür sind die verschiedensten Querschnittsprofile für Dicht- und Abdeckstreifen bekannt.

So gibt es eckige oder runde Dicht- und Abdeckstreifen, die Kleberschichten zur Fixierung am zu bearbeitenden Objekt aufweisen. Derartige Streifen werden auch in Form eines Verbundes angeboten, der sich einfach und praktisch handhaben bzw. verpacken lässt. Dazu sind mehrere Streifen seitlich miteinander verbunden, wobei die Verbindung durchgehend oder auch nur im Teilbereich ausgeführt ist.

Bei diesen Dicht- und Abdeckstreifen ist es nachteilhaft, daß der Lackauftrag bis an den Dicht- und Abdeckstreifen und damit an die Kleberschicht angrenzend erfolgt, so daß das Lösemittel des Lacks die Kleberschicht angreift. Daraus folgt eine Verhärtung des Klebers und des anhaftenden Lackes. Die daraus resultierende Unebenheit im Lack- und Kleberfilm nach dem Entfernen des Streifens ist vom Lackierer nur mit großem Zeit- und Arbeitsaufwand zu entfernen. Da derartige Dicht- und Abdeckstreifen in der Regel aus Schaumstoff gefertigt sind, verbleiben nach dem Abziehen des Streifens auch Schaumstoffreste an dem verhärteten Kleber, die zusätzliche Probleme bei der Erstellung einer einwandfreien Lackierung bereiten.

Auch die Trocknung des Lacks in Trockenkammern bei ca. 80° C trägt wesentlich zur Verhärtung des (angelösten) mit Lack beaufschlagten Klebers bei. Darüberhinaus besteht bei runden Dicht- und Abdeckstreifen das Problem, daß die sich kaum derart exakt positionieren lassen, daß die Kleberschicht nahezu vollständig auf dem Objekt aufliegt. Daher sind in der Praxis erhebliche Klebstoffflächen vorhanden, die sich mit dem Lack verbinden und verhärten können.

Es sind auch Abdeckstreifen bekannt, die mit Hilfe einer seitlichen Lippe verhindern, daß der Lack bzw. dessen Lösemittel mit der Klebeschicht in Berührung kommen. Da hierbei keine klare Abgrenzung der neuen Lackschicht zur alten besteht, entstehen in den Randbereichen der neu lackierten Flächen Sprühnebel, die ebenfalls aufwendig beseitigt werden müssen.

Es ist daher Aufgabe der Erfindung einen Dicht- und Abdeckstreifen zu schaffen, der eine einwandfrei Abgrenzung zwischen den nachzulackierenden und den vorhandenen Lackflächen eines Objekts, vorzugsweise im Bereich der Türen und der Heckklappe eines Fahrzeuges gewährleistet, ohne daß aufwendige Nach-

bearbeitungen der Übergangsflächen notwendig sind.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

Dazu ist erfahrungsgemäß vorgesehen, einen Dicht- und Abdeckstreifen zu schaffen, dessen Oberfläche in Teilbereichen entlang der Längsachse mit einer Kleberschicht versehen ist und der über eine am Grundkörper des Dicht- und Abdeckstreifens angeordnete Lippe verfügt, wobei zwischen der Lippe und der Kleberschicht eine Hohlkehle ausgeformt ist.

Vorzugsweise weist der Dicht- und Abdeckstreifen beidseitig des Kleberstreifens eine Lippe und eine Hohlkehle auf, wobei der Querschnitt symmetrisch oder durch unterschiedliche Dimensionierung der Lippen und/oder Hohlkehlen auch asymmetrisch sein kann.

Bei der asymmetrischen Ausgestaltung ist ein breiteres Anwendungsspektrum gegeben.

Die Lippe und auch die Hohlkehle sind derart ausgelegt, daß bei anwendungsgemäßer Positionierung die Lippe nicht auf der auch senkrecht zu lackierenden Oberfläche aufliegen kann.

Der Grundkörper bzw. der Querschnitt des Dicht- und Abdeckstreifens ist von einem Viereck abgeleitet.

Die beidseitig angeformten Lippen des Vierecks unterteilen den Dicht- und Abdeckstreifen vorzugsweise in einen ersten Bereich, der ca. 2/3 und einen zweiten Bereich der 1/3 des Querschnitts einnimmt.

Der erste Bereich hat vorzugsweise abgerundete Ecken, so daß sich auch eine annähernd halbkreisförmige Fläche ergeben kann. Der zweite Bereich trägt die entlang der Längsachse aufgebrachte Kleberschicht, wobei bedingt durch die beidseitigen Hohlkehlen die Breite in diesem zweiten Bereich geringer sein kann als im ersten Bereich.

Zum Aufbau der Kleberschicht wird vorzugsweise ein durch bloßes Andrücken haftender Klebstoff, vorzugsweise ein sog. Dispersions-Klebestoff verwandt.

Als Schaumstoff wird vorzugsweise ein offenzelliger Weichschaum aus Polyurethan mit einem Raumgewicht von 20 - 30 kg/m<sup>3</sup> eingesetzt, aber auch andere Schaumstoffe, wie Polyester-, Polystyrol-, PVC-, Polyethylen-, Polyisocyanat-, Polyphenol-, und Silikonschäume sind verwendbar.

Der erfahrungsgemäße Dicht- und Abdeckstreifen wird vorzugsweise im Verbund vertrieben, wobei die parallel verlaufenden Dicht- und Abdeckstreifen mittels der Lippe verbunden sind, die ihre endgültige zur Verwendung vorteilhafte Form durch Abreißen der benachbarten Dicht- und Abdeckstreifen erhält.

Der Verbund entsteht dadurch, daß die Herstellung aus einem flächigen Schaumstoffpolster durch Sägen oder Fräsen erfolgt. Dabei werden entsprechende einander gegenüberliegende Einschnitte in einen Schaumstoffblock so eingebracht, daß sich jeweils zwei Einschnitte gegenüberliegen und nur durch eine schmale Abreißbrücke getrennt sind, wobei die Abreißbrücke aus zwei noch zu trennenden Lippen von zwei benachbarten Dicht- und Abdeckstreifen besteht.

Im Gegensatz zur Herstellung des Verbundes

durch Kaltverschweißen tritt keine Materialverdichtung auf, so daß ein leichtes Abreißen und damit Trennen der einzelnen Dicht- und Abdeckstreifen voneinander vorgenommen werden kann. Der Trennvorgang erfolgt automatisch an der dünnsten Stelle der Abreißbrücke und damit mittig.

Der große erfinderische Vorteil besteht in der Nutzung der Lippe als Kontaktbrücke. Der fertige Dicht- und Abdeckstreifen kann nämlich so eingesetzt werden, daß die Kontaktbrücke mit einem neben dem Dicht- und Abdeckstreifen liegenden, bevorzugterweise gekrümmten Flächenabschnitt Kontakt aufnimmt und somit den direkten Kontakt von aufgesprühtem Lack mit dem den Streifen halternden Klebstoff verhindert. Ein Kontakt zwischen Lack und Klebstoff führt nämlich zu einer unerwünschten Kantenbildung, da dieses Gemisch sich im Regelfall stark verhärtet und schwer zu entfernen ist.

Wird der Dicht- und Abdeckstreifen fehlerhaft angebracht, d.h., daß die Lippe nicht als Kontaktbrücke dient, so wird die Bildung einer verhärteten Lackkante dadurch wirksam verhindert, daß die Lippe in Verbindung mit der Hohlkehle einen Kontakt des Lackes mit dem Kleber verhindert.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen sind in den Unteransprüchen gekennzeichnet.

Nachstehend wird die Erfindung anhand von Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen

- Fig. 1 in einer geschnittenen Ansicht der erfindungsgemäße Dicht- und Abdeckstreifen im Verbund,
- Fig. 2 in einer geschnittenen Ansicht eine zweite Ausführungsform des erfindungsgemäßen Dicht- und Abdeckstreifens im Verbund,
- Fig. 3 in einer geschnittenen Ansicht eine dritte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Dicht- und Abdeckstreifens im Verbund,
- Fig. 4 in einer geschnittenen Ansicht eine vierte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Dicht- und Abdeckstreifens im Verbund, und
- Fig. 5 in einer geschnittenen Ansicht der in einem Autotürspalt fixierte Dicht- und Abdeckungsstreifen.

Die Fig. 1 bis 4 zeigen verschiedene Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Dicht- und Abdeckstreifens 100, 200, 300, 400 im Verbund.

Die Ausführungsform gemäß Fig. 1 weist für den einzelnen Dicht- und Abdeckstreifen 100 ein vom Vierseck abgeleitetes Querschnittsprofil 10 auf. Durch auf gegenüberliegenden Seiten 11, 12 angeordnete Lippen 13, 14, die zwischen zwei Dicht- und Abdeckstreifen 100 eine Abreißbrücke 15 ausbilden, wird der Grundkörper 16 in zwei Bereiche 17, 18 unterteilt. Der erste Bereich 17 nimmt etwa 2/3 des Querschnittsprofils 10

und der zweite Bereich 1/3 ein. Beim ersten Bereich 17 sind die Ecken 19, 20 abgerundet, wie auch der Übergang zu den Lippen 13, 14. In dem zweiten Bereich 18 ist die Kleberschicht 21 mittig zwischen den Lippen 13, 14 angeordnet, wobei zwischen der Kleberschicht und den Lippen 13, 14 jeweils eine Hohlkehle 22, 23 ausgeformt ist. Die Breite B1 der Kleberschicht 21 ist geringer bemessen als die Breite B2 des ersten Bereichs 17.

Die Dicht- und Abdeckstreifen 200, 300, 400 weisen eine andere Ausgestaltung des ersten Bereichs 17 auf. So ist der erste Bereich 17 der Ausführungsform gemäß Fig. 2 annähernd halbkreisförmig ausgebildet, während die Ausführungsform gemäß Fig. 3 konisch aufeinander zulaufende Flanken 24, 25 und eine gewölbte Oberseite 26 und die Ausführungsform gemäß Fig. 4 parallel verlaufende Flanken 27, 28, eine im rechten Winkel dazu verlaufende Oberseite 28a und abgeschrägte Ecken 29, 30 aufweist.

Die Ausbildung der Hohlkehlen 22, 23 ist bei den Ausführungsformen gemäß den Fig. 2 und 3 gleich wie bei dem Dicht- und Abdeckstreifen 100 gemäß Fig. 1.

Der Dicht- und Abdeckstreifen 400 gemäß Fig. 4 weist statt Hohlkehlen einfach schräg verlaufende Flächen 31, 32 auf.

Bei den Ausführungsformen gemäß den Fig. 2, 3 und 4 sind die Lippen 13, 14 bzw. die entsprechende Abreißbrücke 15 kürzer ausgebildet als bei der gemäß Fig. 1.

Fig. 5 zeigt einen erfindungsgemäßen Dicht- und Abdeckstreifen 100, der in einem Autotürspalt 33 eines nicht dargestellten Fahrzeugs angeordnet ist. Der Dicht- und Abdeckstreifen 100 ist mit seiner Kleberschicht 21 derart am Türrahmen 34 fixiert, daß eine seiner Lippen 13 einen zur Kleberfläche 35 des Fahrzeugs benachbarten gekrümmten Flächenabschnitt des Türrahmens 34 kontaktiert, so daß in den Autotürspalt eindringende Farbe nicht zur Kleberschicht 21 gelangen kann. Die Tür 36 des Fahrzeugs beaufschlagt den ersten Bereich 17 des Dicht- und Abdeckstreifens 100, wobei hier zur Abdichtung der Druck der anliegenden Tür 36 ausreicht. Der Farbauftag 37 wird im Bereich des Dicht- und Abdeckstreifens 100 von dessen offenzelligen Schaumstoffmaterial aufgesogen, so daß in den Ecken 38, 39 keine überflüssige Farbanhäufung erfolgt.

#### Bezugszeichenliste:

Dicht- und Abdeckstreifen	100, 200, 300, 400
Querschnittsprofil	10
Seite	11, 12
Lippe	13, 14
Abreißbrücke	15
Grundkörper	16
Bereich	17, 18
Ecke	19, 20
Kleberschicht	21
Hohlkehle	22, 23
Breite	B1, B2
Flanken	24, 25

Oberseite	26
Flanken	27, 28
Oberseite	28a
Ecke	29, 30
Fläche	31, 32
Autotürspalt	33
Türrahmen	34
Klebefläche	35
Tür	36
Farbauftrag	37
Ecke	38, 39

5

**Patentansprüche**

1. Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400), dessen Oberfläche in Teilbereichen entlang der Längsachse mit einer Kleberschicht (21) versehen ist und der über mindestens eine am Grundkörper (16) des Dicht- und Abdeckstreifens (100; 200; 300; 400) angeordnete Lippe (13, 14) verfügt,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß im Bereich zwischen der Lippe (13, 14) und der Kleberschicht (21) eine Hohlkehle (22, 23) ausgeformt ist.
2. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) beidseitig des Kleberstreifens (21) jeweils eine Lippe (13, 14) und eine Hohlkehle (22, 23) aufweist.
3. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß statt einer Hohlkehle zwischen Lippe (13, 14) und Kleberschicht (21) eine schräge Fläche (31, 32) ausgebildet ist.
4. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß statt einer Hohlkehle zwischen Lippe (13, 14) und Kleberschicht (21) eine beliebige und ausgestaltete, schräge verlaufende Fläche ausgebildet ist.
5. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 2 bis 4,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Lippen (13, 14) derart am Grundkörper (16) angeordnet sind, daß dieser symmetrisch ist.
6. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 2 bis 4,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Lippen (13, 14) derart am Grundkörper angeordnet sind, daß dieser asymmetrisch ist.
7. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
- 5 50 55 60 65 70 75 80 85 90
- dadurch gekennzeichnet,  
daß die Lippe oder die Lippen (13, 14) den Grundkörper (16) mittig oder außermittig unterteilen, wobei die Lippen zur Oberseite (26, 28a) oder zur Kleberschicht (21) hin ausgerichtet sein können und wobei bei der asymmetrischen Anordnung der Lippen (13, 14) diese unterschiedlich mittig oder außenmittig ausgerichtet sein können.
8. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 7,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Grundkörper (16) durch die Lippe oder die Lippen (13, 14) in einem ersten Bereich (17) und einen zweiten Bereich (18) unterteilt wird, der die Kleberschicht (21) trägt, wobei der erste Bereich (17) rechtwinklig zur Oberseite (26, 28a) verlaufende Seiten (11, 12) oder konisch zulaufende Flanken (27, 28) als Seiten oder eine halbkreis oder annähernd halbkreisförmige Ausgestaltung aufweist.
9. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 8,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Oberseite (26, 28a) nach außen gewölbt ist.
10. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 8 oder 9,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Ecken (19, 20) benachbart zur Oberseite (26, 28a) abgerundet sind.
11. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 8 oder 9,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Ecken benachbart zur Oberseite (26, 28a) abgeschrägt sind.
12. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 11,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Lippen (13, 14) kürzer sind als der Abstand von der Kleberschicht (21) zur Trennlinie vom ersten und zweiten Bereich (17, 18).
13. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 12,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Lippen (13, 14) im ersten Bereich (17) abgerundet ausgeführt ist.
14. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 13,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß die Lippen (13, 14) winklig am Grundkörper angeordnet sind.
15. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 14,  
dadurch gekennzeichnet,

- daß der Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) aus Weichschaum besteht.
16. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 15,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Weichschaum offensichtlich ist. 5
17. Dicht- und Abdeckstreifen nach Anspruch 14 oder  
15,  
dadurch gekennzeichnet, 10  
daß der Weichschaum aus Polyurethan, Polyester,  
Polystyrol, PVC, Polyethylen, Polyisocyanat, Polyphenol oder Silikon besteht.
18. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 17, 15  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) mit weiteren Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) seitlich über die Lippen (13, 14) zu 20  
einem Verbund verbunden ist, wobei die Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) eines Verbundes unterschiedlichen Ausführungsformen entsprechen können.  
25
19. Dicht- und Abdeckstreifen nach einem der Ansprüche 1 bis 17,  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) aus dem entsprechenden Material geschnitten, gesägt und/oder gefräst ist, oder als Einzelstrang hergestellt ist. 30
20. Verwendung eines Dicht- und Abdeckstreifens, dessen Oberfläche in Teilbereichen entlang der Längsachse mit einer Kleberschicht (21) versehen ist und der über mindestens eine am Grundkörper (16) des Dicht- und Abdeckstreifens (100; 200; 300; 400) angeordnete Lippe (13, 14) verfügt, 35  
dadurch gekennzeichnet,  
daß zur einwandfreien Abgrenzung zwischen den nachzulackierenden und den vorhandenen Lackflächen eines Objektes, vorzugsweise im Bereich der Türen und der Heckklappe von Fahrzeugen, unter Verwendung von Nachbearbeitungen der Übergangsflächen im Bereich zwischen der Lippe (13, 14) und der Kleberschicht (21) eine Hohlkehle (22, 23) ausgeformt ist. 40  
45
21. Verwendung eines Dicht- und Abdeckstreifens nach Anspruch 20, 50  
dadurch gekennzeichnet,  
daß der Dicht- und Abdeckstreifen (100; 200; 300; 400) ein Profil und eine Ausgestaltung nach den Ansprüchen 2 bis 19 aufweist. 55

Fig. 1

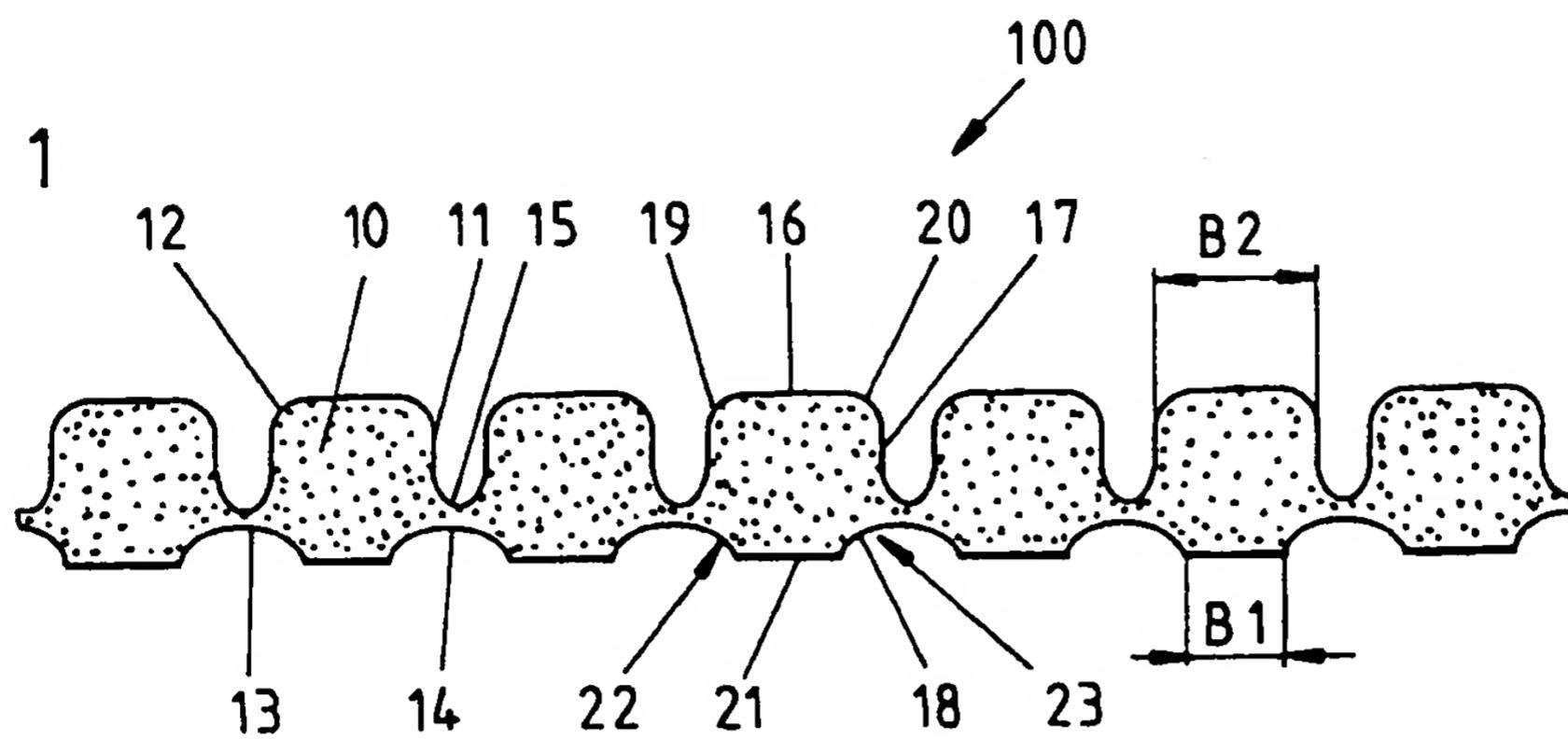


Fig. 2

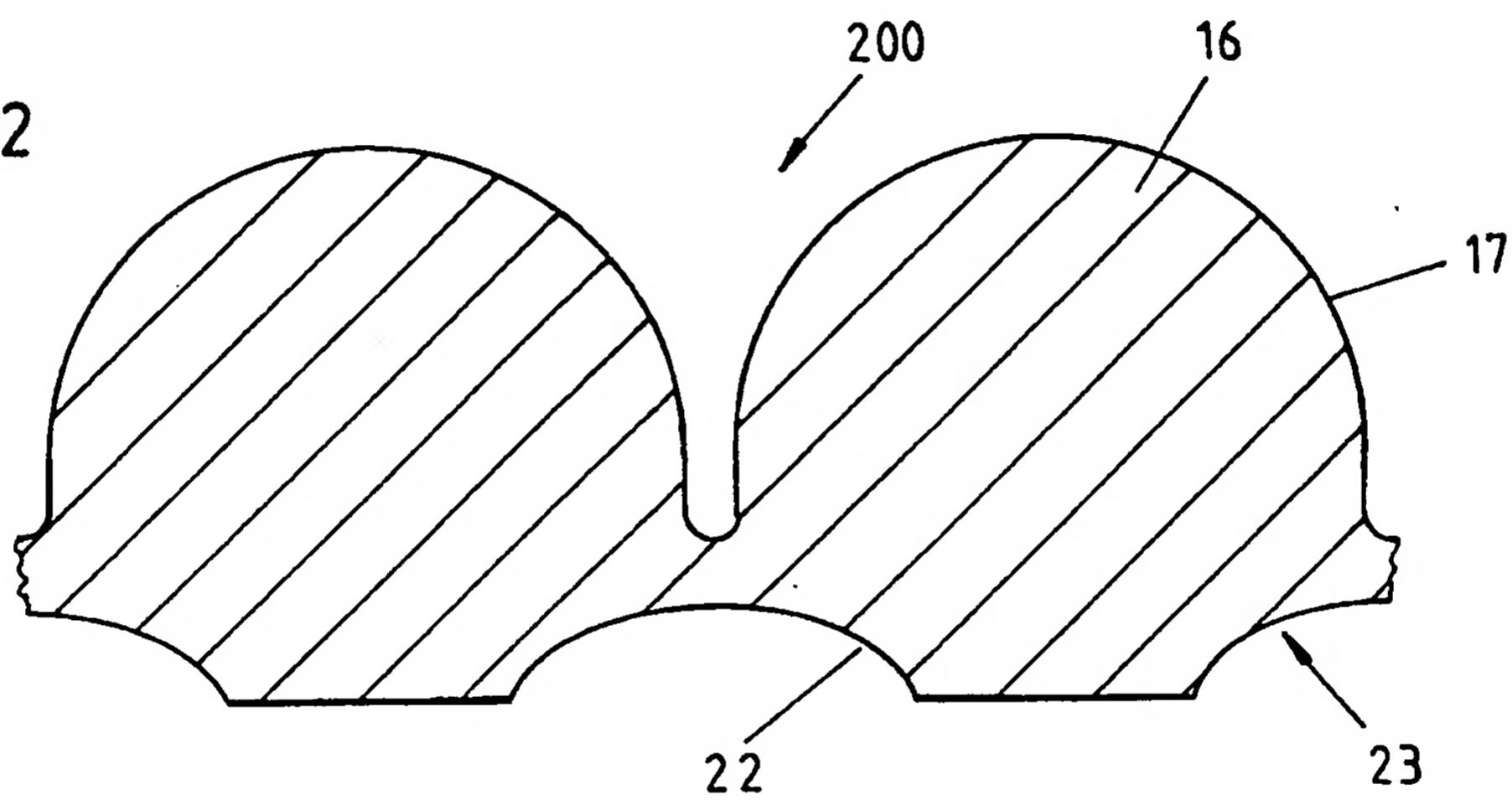


Fig. 3

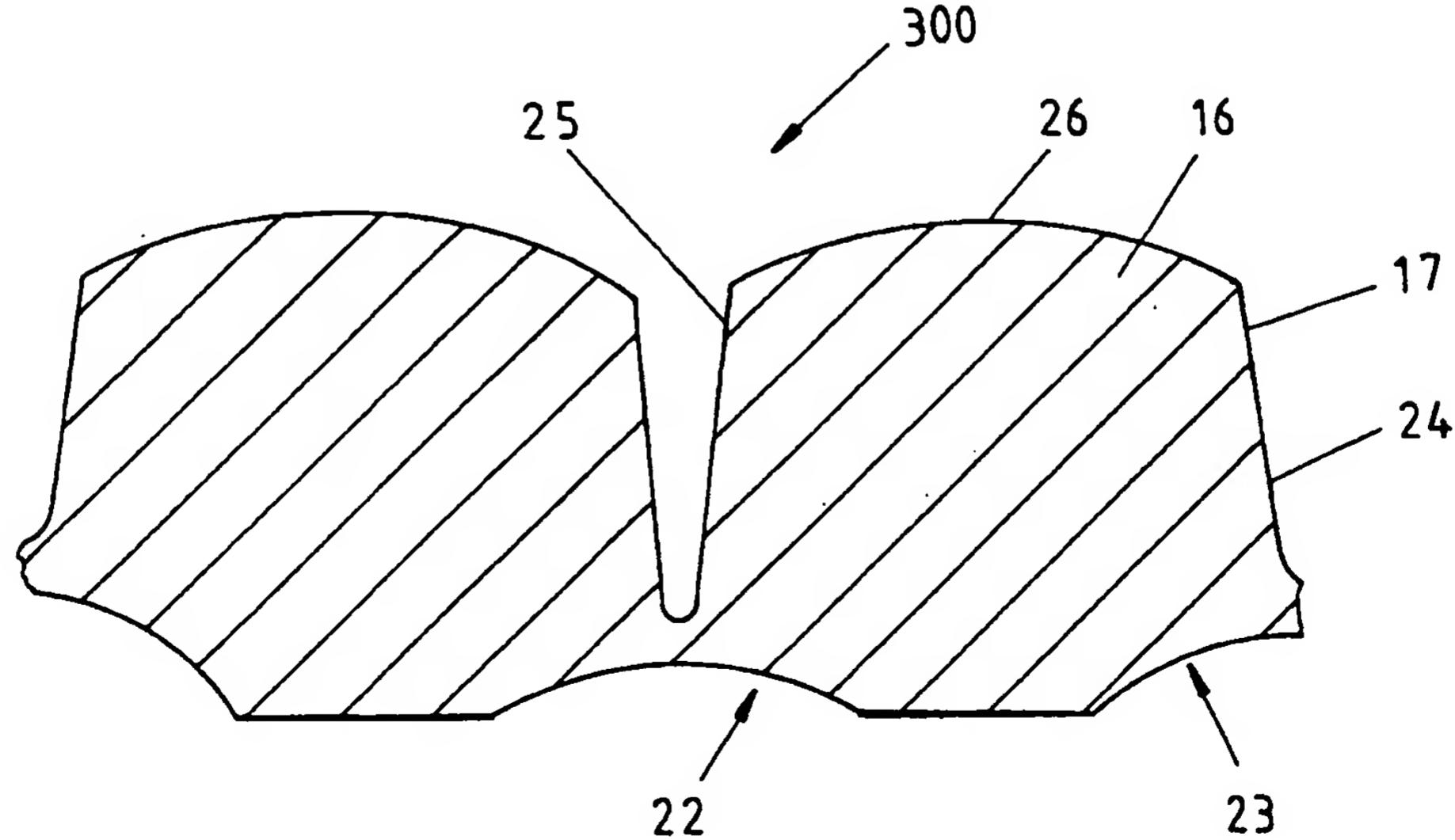


Fig.4

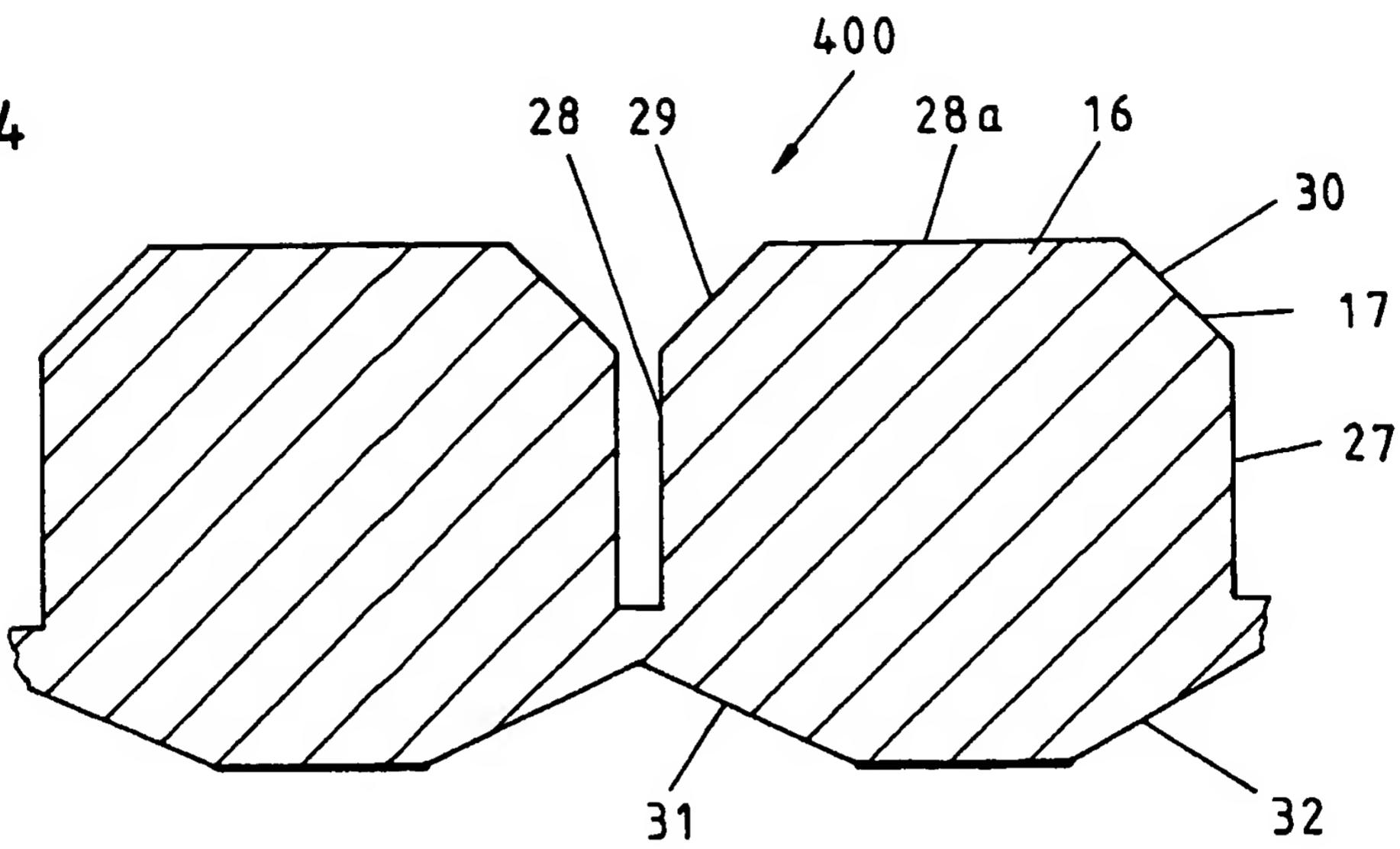
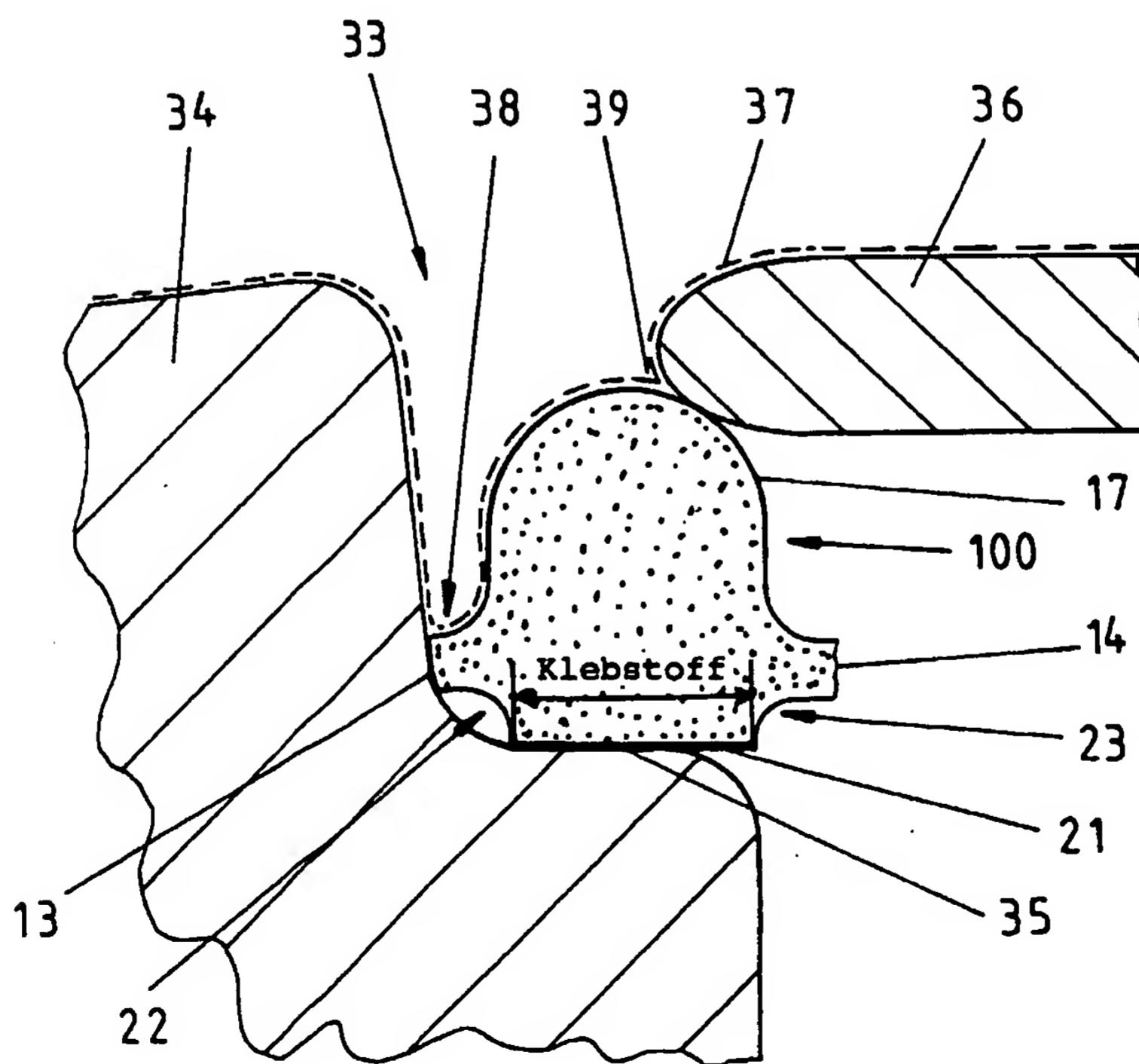


Fig.5





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kenzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrieb Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.)
A	EP-A-0 384 626 (MINNESOTA MINING & MFG) 29.August 1990 * Spalte 3, Zeile 10 - Spalte 4, Zeile 40 * ---	1,5, 15-21	B05B15/04
A	EP-A-0 669 197 (BEIERSDORF AG) 30.August 1995 * das ganze Dokument *	1,15-21	
A	US-A-5 413 637 (BASTOW DAVID R) 9.Mai 1995  * das ganze Dokument *	1,5, 15-21	
A	WO-A-90 15668 (FRESCO LINE) 27.Dezember 1990 * Seite 5, Zeile 27 - Seite 6, Zeile 6; Abbildung 10 *	1,15-17, 20	
A	GB-A-2 223 425 (WESTERN DONALD MURRAY) 11.April 1990 * das ganze Dokument *	1,15-17, 20	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
A	WO-A-95 21700 (SPEEDARRIVE PROJECTS LTD ;HILLS ROBIN WILLIAM (GB)) 17.August 1995 * das ganze Dokument *	1,15-17, 20	B05B B29C
A	DE-A-41 06 960 (RIBIC JUN HARALD) 10.September 1992 * das ganze Dokument *	1,15-17, 20	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Rechercheort  DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche  1. Oktober 1996	Prüfer  Juguet, J	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		